Date: Wednesday, 2/15/2006 3:49:59 PM
User: Kim Johnston

# Process Sheet

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Customer** | : CU-DAR001 Dart Helicopters Services | **Drawing Name** | : REAR LOCKER EXTENDER |
| **Job Number** | : 25856 | | |
| **Estimate Number** | : 10805 | | |
| **P.O. Number** | : N/A | **Part Number** | : D206605041 |
| **This Issue** | : 2/15/2006 **S.O. No.** : N/A | **Drawing Number** | : D2566 REV C |
| **Prsht Rev.** | : NC | **Project Number** | : N/A |
| **First Issue** | : N/A **Type** : PURCHASED PARTS | **Drawing Revision** | : C |
| **Previous Run** | : 25855 | **Material** | : N/A |
| **Written By** | : SEE COMMENT BELOW | **Due Date** | : 3/15/2006 **Qty:** 1 **Um:** Each |
| **Checked & Approved By** | : KJ 06.02.16 | | |
| **Comment** | : Est Rev:H 03.12.01 Reformat KJ/DS | | |

**Additional Product**

Job Number: 

| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---|---|---|
| 1.0 | DC  | DOCUMENT CONTROL  |

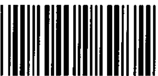
**Comment:** DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D206-605-041CHG001 KJ 06 03 02

| | | |
|---|---|---|
| 2.0 | PG  | PURCHASING  |

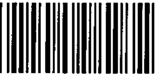
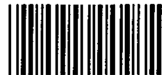
**Comment:** PURCHASING
Issue P/O: 604 u 06 02-16 /
Description: D206-605-041 Rear Locker Extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

| | | |
|---|---|---|
| 3.0 | D206605041P  | Rear Locker Extender  |

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender /

| | | |
|---|---|---|
| 4.0 | PACKAGING 1  | PACKAGING RESOURCE #1  |

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage.Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached. C 2006/03/23 (1)

| | | |
|---|---|---|
| 5.0 | QC5  | INSPECT WORK TO CURRENT STEP  06-03-24 |

**Comment:** Check hole locations to template DT8823. Check process sheet and audit.



Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

**Part No:** ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

**QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _________

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Corrective Action Section B | | | | | |
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Wednesday, 2/15/2006 3:49:59 PM
User: Kim Johnston

# Process Sheet

**Customer:** CU-DAR001 Dart Helicopters Services

**Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

**Job Number:** 25856

**Part Number:** D206605041

Job Number: 

| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---|---|---|
| 6.0 | D2567  | Placard  |

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
1 D2567 Placard B16606 /

| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---|---|---|
| 7.0 | ALS71032130  | Insert  |

**Comment:** Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
3 ALS7-1032-130Insert M19393 /

| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---|---|---|
| 8.0 | AN526C832R8  | Screw  |

**Comment:** Qty.: 7.0000 Each(s)/Unit Total : 7.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
7 AN526C832R-8 Screw M18822 /

| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---|---|---|
| 9.0 | AN526C1032R8  | Screw  |

**Comment:** Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
3 AN526C1032R-8 Screw M9216 |

| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---|---|---|
| 10.0 | AN960JD8L  | Washer  |

**Comment:** Qty.: 7.0000 Each(s)/Unit Total : 7.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
7 AN960JD8L Washer M6956 |

Dart Aerospace Ltd

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Part No: ____________ PAR #: ______ Fault Category: ____________ NCR: Yes (No) DQA: [signature] Date: 06/03/27

QA: N/C Closed: _____ Date: _________

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Corrective Action Section B | | | | | |
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

**NOTE:** Date & initial all entries

Dart Aerospace Ltd

| W/O: | WORK ORDER CHANGES | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

**Part No:** ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

**QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _________

| NCR: | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

**NOTE:** Date & initial all entries



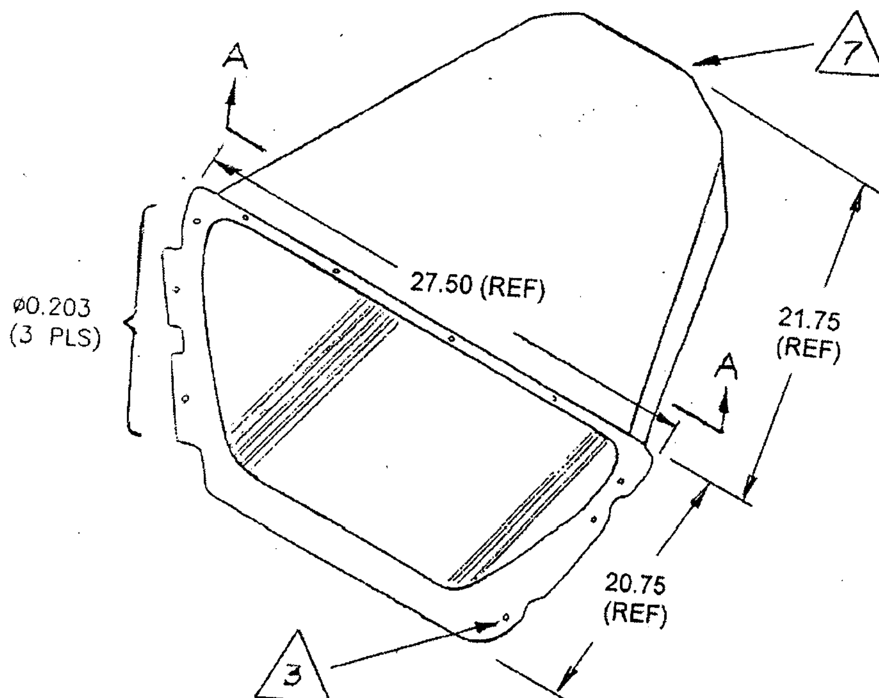




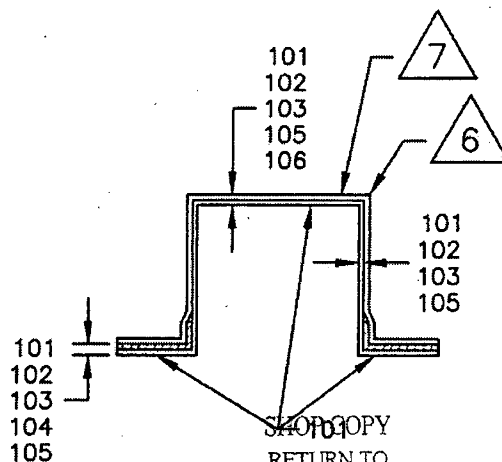
| DESIGN | DRAWN BY | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |
|---|---|---|
| CHECKED | APPROVED | DRAWING NO. D2566 — REV. C — SHEET 1 OF 1 |
| DATE 02.04.04 | | TITLE 206 REAR LOCKER EXTENDER — SCALE NTS |

RELEASED 02.04.08

| | | |
|---|---|---|
| A | 01.09.19 | NEW ISSUE |
| B | 02.02.01 | CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING |
| C | 02.04.04 | REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH |




NOTES:
1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
2) LAYUP USING DT8599 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
3) TRIM & DRILL PER DT8600. OPEN HOLES TO ø0.172 (7 PLACES) AND ø0.203 (3 PLACES) AS INDICATED.
4) MATERIALS:
   RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
   FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
   18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
5) CONSTRUCTION:
   101-WHITE GLOSS GELCOAT #GEL 944W005.
   102-9oz ALL OVER.
   103-18oz ALL OVER.
   104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
   105-9oz ALL OVER.
   106-PEEL PLY.
6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.




SHOP COPY
RETURN TO ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE
WORK ORDER NO. 25856

Copyright © 2001 by DART AEROSPACE LTD
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

# PACKING SLIP
## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

| | |
|---|---|
| Invoice # | 10132 |
| Customer # | DART |

**Telephone:** (819) 533-5788
**Warehouse:** MAIN

| Bill to: | Ship to: |
|---|---|
| Dart Aerospace Ltd.<br>1270, Aberdeen Street<br>Hawkesbury, Ontario K6A 1K7<br>Canada | Dart Aerospace Ltd.<br>1270, Aberdeen Street<br>Hawkesbury, Ontario K6A 1K7<br>Canada |

**Telephone:** 613-632-3336
**Contact:** Linda Lacelle

| Ship via | F.O.B. | Terms | Salesperson |
|---|---|---|---|
| EPIC EXPRESS COLLECT | Point de départ | Net30 days | Claude Lessard, ext. 233 |

| Ship date | Order Date | Our PO # | Order by | Your PO # | GST/PST # |
|---|---|---|---|---|---|
| 21/03/06 | 16/02/06 | 4419 | Linda Lacelle | PO00000504 | |

| Order Qty | B.O. Qty | Current Ship. | Item # | Item Description | |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0028 | Rear Locker Extender N° D206-605-041<br>Dessin D2566 Rev. C<br>B2585 5 | U de M : Each |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0028 | Rear Locker Extender N° D206-605-041<br>Dessin D2566 Rev. C<br>B2585 6<br>33318<br>06-03-24 | U de M : Each |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0028 | Rear Locker Extender N° D206-605-041<br>Dessin D2566 Rev. C<br>B2885 7<br>C 2006/03/23 | U de M : Each |

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

Accepted by: ______________
Quality department AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mardi, 2006-03-07 10:53:04
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client** : DART. Dart Aerospace Ltd.
**Numéro Job** : 33318
**Numéro Soumission** : 1722
**Numéro B.A.** :
**Cette fois** : 2006-03-07 **No. B.V.** :
**Prsht Rev.** : NC
**Prem. fois** : - - **Type** :
**Job précédente** : 33317




**Écrit par** : ______________________
**Vérifié & Approuvé par** : ______________________
**Commentaires** : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2566
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0028
Process Sheet Rév.: 05

**Nom Dessin** : 206 REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Article** : DKC134-0028
**Numéro Dessin** : D2566
**Projet Numéro** : DKC134
**Révision dessin** : C
**Matériel** : Résine Derakane 470-36/411/510
**Date Dûe** : 2006-03-31 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE

**Produit additionnel**

Numéro Job: 

| **# Séq.:** | **Machine ou Opération:** | **Description :** |
|---|---|---|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |

**Commentair** Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)
Frekote 44NC

| | | |
|---|---|---|
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |




**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule N° DT8599 à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif ( Doux ) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

6/03/06




Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

| | | |
|---|---|---|
| 3.0 | AAC0273 | Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 |

**Commentair** Qty.: 2.016 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.016 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5380-2

| | | |
|---|---|---|
| 4.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

**Commentair** Qty.: 0.0240 PINTE(s)/Unit Total : 0.0240 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd.
**Numéro Job:** 33318

**Nom Dessin:** 206 REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Article:** DKC134-0028

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 5.0 | AC0260 | Acetone |

**Commentair** Qty.: 0.160 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.160 KILOGRAMME(s)
Acetone N° de Lot : N/A

| | | |
|---|---|---|
| 6.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |




**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel : 6/03/06




Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

| | | |
|---|---|---|
| 7.0 | AAC0279 | Étiquette Dart N° D2728-1 |

**Commentair** Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/A

| | | |
|---|---|---|
| 8.0 | IDENTIFICATION4 | IDENTIFICATION PIÈCES DART |




**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulerez. ( Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce )

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.




6/03/06

Autocontrôle de fabrication.( Visuel du Gel Coat )

| | | |
|---|---|---|
| 9.0 | AAC0326 | 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y |

**Commentair** Qty.: 5.0 VERGE(s)/Unit Total : 5.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5361-1

| | | |
|---|---|---|
| 10.0 | AC0409 | Tissu à délaminer Release ply B |

**Commentair** Qty.: 1.64 VERGE(s)/Unit Total : 1.64 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B



Form: rprocess

Date: Mardi, 2006-03-07 [illegible]
Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** 206 REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Job:** 33318 **Numéro Article:** DKC134-0028

Numéro Job:



| **# Séq.:** | **Machine ou Opération:** | **Description :** |
|---|---|---|
| 11.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |





**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )




| | | |
|---|---|---|
| 12.0 | AAC0277 | Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 |

**Commentair** Qty.: 5.46 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 5.46 KILOGRAMME(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-5283-1

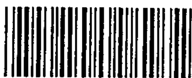
| | | |
|---|---|---|
| 13.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |

**Commentair** Qty.: 1.638 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.638 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5380-1

| | | |
|---|---|---|
| 14.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |

**Commentair** Qty.: 0.0582 PINTE(s)/Unit Total : 0.0582 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

| | | |
|---|---|---|
| 15.0 | LAMINAGE. | LAMINAGE PIÈCE DART |





**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage: Un rang de 9oz sur tout le contour de la pièce incluant le flange
Un rang de 9oz sur le top du moule.
Rajouter de petites pièces de 9oz sur le flange.

Même chose pour le 18oz sauf appliquer deux rang sur le flange Le deuxième rang doit monter sur les cotés de deux pouces.

Recommencer l'étape du 9oz pour une deuxième couche.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 22%

Température: 21.9°C

Heure: 10:30

Date: 7/03/06









Form: rprocess

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** 206 REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Job:** 33318 **Numéro Article:** DKC134-0028

Numéro Job: 

**# Séq.:** **Machine ou Opération:** **Description :**

16.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.( Visuel )  8/03/06

17.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DT8600 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit entre 120 et 320. et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .172" ( 7 Places ) et .203" ( 3 Places ) Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )  8/03/06

18.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

**Commentair** Qty.: 0.0790 GALLON(s)/Unit Total : 0.0790 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

19.0 AAC0670 Dupont Activatior N° 7975S

**Commentair** Qty.: 0.1580 PINTE(s)/Unit Total : 0.1580 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3

20.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

**Commentair** Qty.: 0.0200 GALLON(s)/Unit Total : 0.0200 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-2

21.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

**Commentair** Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Utilisateur: Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd.
**Numéro Job:** 33318

**Nom Dessin:** 206 REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Article:** DKC134-0028

Numéro Job: 

| **# Séq.:** | **Machine ou Opération:** | **Description :** |
|---|---|---|

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

22.0 PEINT/ PRIMER2 — PEINTURE / PRIMER DART

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

À l'aide de paper Mask, masquer la face visible de la pièces avant d'appliquer le Primer.

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer ) 8/03/06 

23.0 FINITION — FINITION GÉNÉRALE

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

À l'aide d'un papier sablé grit 220 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide de naphtha. 9/03/06 

24.0 AAC0671 — Dupont Primer N° 1104S

**Commentair** Qty.: 0.0790 GALLON(s)/Unit Total : 0.0790 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

25.0 AAC0670 — Dupont Activatior N° 7975S

**Commentair** Qty.: 0.1580 PINTE(s)/Unit Total : 0.1580 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3

26.0 AAC0672 — Dupont Reducer N° 12375S

**Commentair** Qty.: 0.0200 GALLON(s)/Unit Total : 0.0200 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-2

27.0 PRÉPARATION 3 — PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

**Commentair** Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. 16/03/06 



Form: rprocess

**Utilisateur:** Marc Dubé

# Feuille de Procédé

**Client:** DART Dart Aerospace Ltd.
**Numéro Job:** 33318

**Nom Dessin:** 206 REAR LOCKER EXTENDER
**Numéro Article:** DKC134-0028

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 28.0 | PEINT/ PRIMER2  | PEINTURE / PRIMER DART  |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures. 16/03/06 


Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 29.0 | INSPECTION 3  | INSPECTION PIÈCE DART  |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin. 17 mars 06 


| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---|---|---|
| 30.0 | IDENTIFICATION4  | IDENTIFICATION PIÈCES DART  |

**Commentair** Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification et l'embalage de la pièce: N° de pièce D2566
N° de Work Order:__________ 18/03/06

L'identification doit être vers l'extérieur.

Emballage QTE1 20 mars 06 




Form: rprocess